

## PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 07-002260

(43)Date of publication of application : 06.01.1995

---

(51)Int.Cl. B65D 33/38  
B65D 33/02

---

(21)Application number : 06-133791 (71)Applicant : WELLA AG

(22)Date of filing : 23.05.1994 (72)Inventor : KOHN UDO

---

(30)Priority

Priority number : 93 4317613 Priority date : 27.05.1993 Priority country : DE

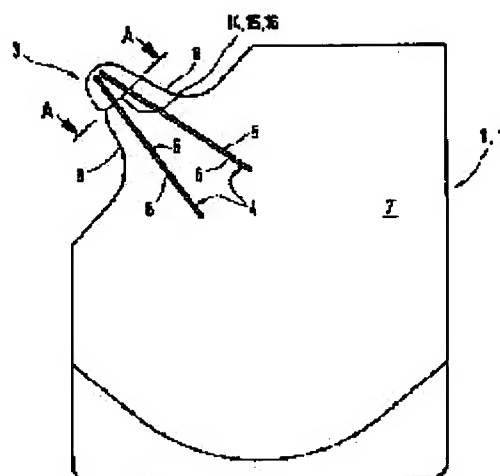
---

**(54) BAG WITH REINFORCEMENT MECHANISM ON POUR OPENING**

(57)Abstract:

PURPOSE: To provide a bag having an easy handling pour opening, which is produced in low cost without extra material consumption, related to a bag of synthetic resin film.

CONSTITUTION: A reinforcement mechanism 4 is provided on a bag 2 in a region of a pour opening 3, and made of a liner shaping 5, 6 of the bag film 7. The shaping can be carried out by means of a hot forming tool. The reinforcement 4 has a benefit on a high pourability of the bag.



(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平7-2260

(43) 公開日 平成7年(1995)1月6日

(51) Int.Cl.<sup>6</sup>

B 6 5 D 33/38

33/02

識別記号

庁内整理番号

F I

技術表示箇所

審査請求 未請求 請求項の数16 F D (全 5 頁)

(21) 出願番号 特願平6-133791

(22) 出願日 平成6年(1994)5月23日

(31) 優先権主張番号 P 4 3 1 7 6 1 3 . 5

(32) 優先日 1993年5月27日

(33) 優先権主張国 ドイツ (D E)

(71) 出願人 591011627

ウエラ アクチエンゲゼルシャフト

WELLA AKTIENGESSELLS  
CHAFT

ドイツ連邦共和国、ダルムシュタット、ベルリーネル アレー 65

(72) 発明者 ウド コーン

ドイツ連邦共和国、64289 ダルムシュタット、グルントシュトラッセ 9

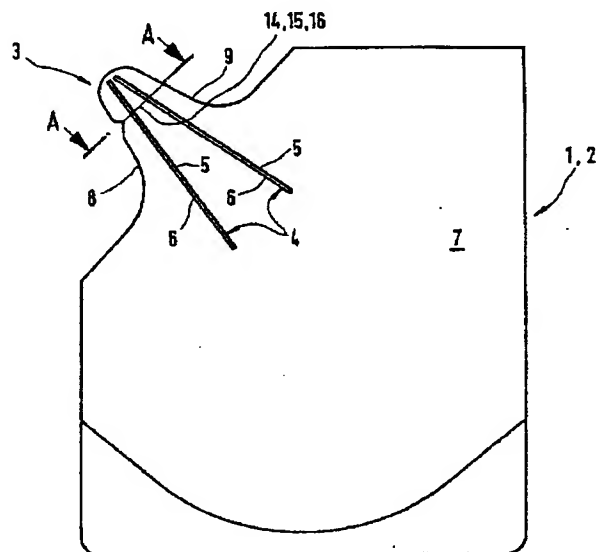
(74) 代理人 弁理士 新実 健郎 (外1名)

(54) 【発明の名称】 注出口に補強機構を備えた袋

(57) 【要約】

【目的】 合成樹脂フィルム製の袋で、余分な材料を用いずに安価に製造できる扱い易い注出口を有する袋を提供する。

【構成】 この袋2には、注出口3の部分に、補強機構4が設けられており、この補強機構4は、袋のフィルム7の線状変形5、6からなる。この変形は、加熱成型型で形成できる。補強機構4は、袋2の注出性を高める利点がある。



## 【特許請求の範囲】

【請求項 1】 注出口 3 の部分に補強機構 4、13、21 を一個以上備えていること、この補強機構 4、13、21 がフィルム 7 を変形加工することによって形成された、実質的に一本のあるいは複数本の線状変形 5、6 であることを特徴とする袋。

【請求項 2】 袋 2 の一つの角に外郭に沿って注出口 3 が設けられていることを特徴とする、請求項 1 に記載の袋。

【請求項 3】 補強機構 4 が注出口 3 の外郭 8、9 の間に配置されていることを特徴とする、請求項 2 に記載の袋。

【請求項 4】 補強機構 4、13、21 が加熱成形によって形成された溝 10 であることを特徴とする、請求項 1 に記載の袋。

【請求項 5】 補強機構が低温成形によって形成された溝であることを特徴とする、請求項 1 に記載の袋。

【請求項 6】 二つの補強機構 4、13 が袋 2 の二枚のフィルム領域 11、12 上に合同に配置されていることを特徴とする、請求項 1 に記載の袋。

【請求項 7】 袋の一方の面に、二つの補強機構 4、13 が互いに鋭角を成して配置されていることを特徴とする、請求項 1 あるいは 6 に記載の袋。

【請求項 8】 補強機構 4、13 が、互いに遠く離れてる端部において、別の補強機構 21 によって互いに連結されていることを特徴とする、請求項 7 に記載の袋。

【請求項 9】 注出口 3 に開封補助機構 14 を備えていることを特徴とする、請求項 1 に記載の袋。

【請求項 10】 開封補助機構 14 が刻印 15 であり、その場合に刻印の深さがフィルムの厚さよりも小さいことを特徴とする、請求項 9 に記載の袋。

【請求項 11】 開封補助機構が切れ目であり、その場合に切れ目の溝の深さがフィルムの厚さよりも小さいことを特徴とする、請求項 9 に記載の袋。

【請求項 12】 開封補助機構 14 が非断続的窪み 16 の形態を有することを特徴とする、請求項 10 あるいは 11 に記載の袋。

【請求項 13】 袋 2 が二層複合フィルム 17 によって製造されていることを特徴とする、請求項 12 に記載の袋。

【請求項 14】 開封補助機構 14 が複合フィルム 17 の一方の層 18 にのみ設けられていて、その場合に開封補助機構 14 の溝の深さがこの層 18 の厚さより小さいか、あるいはこの層 18 の厚さと同じであることを特徴とする、請求項 10 ないし 11 に記載の袋。

【請求項 15】 開封補助機構がポリエステル／ポリエチレン複合フィルムのポリエステル層に設けられていることを特徴とする、請求項 14 に記載の袋。

【請求項 16】 袋 2 が立脚部を備えた袋 1 であることを特徴とする、請求項 1 に記載の袋。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、合成樹脂フィルム製の袋、特に詰め替え用の袋に関する。

## 【0002】

【従来の技術】袋の上角の外郭部分を素材補強した袋は、EP-O-S 0389257 において公知である。角の外郭の一部を切り離すことによって、外郭に沿って注出口が設けられている。この場合に、たとえば袋の中身を備え付け容器に移し変える時に、注出口部分が折れ曲がることのないように、素材補強が行われる。

【0003】しかし素材補強によって注出口部分を固定強化する方式においては、一方で、袋の素材である合成樹脂層を厚くするために、材料を追加しなければならないという欠点がある。他方で、袋を製造するに当たって補強材料の準備、供給および塗布に対して相当に費用がかかるという欠点がある。

## 【0004】

【発明が解決しようとする課題】これに対して本発明は、袋の注出方式を改善することを課題として出発した。この場合に改善に当たって付随的な材料消費が生じないことを要件とする。すなわち袋の形成に必要な合成樹脂フィルム量が、従来量よりも増加しないことを要件とする。

## 【0005】

【課題を解決するための手段】この課題は請求項 1 の特徴の項に記載の事項に従って解決される。すなわち本発明においては、袋の注出口部分に補強機構が一個以上設けられている。補強機構は袋のフィルムを変形加工することによって形成される実質的に一本あるいは複数本の線状変形である。

【0006】本発明によれば、袋に対して合成樹脂材料の量を付随的に増加させることなく、袋の注出方式を良好に改善することができる。補強機構は、単に袋の素材を形状の上で安定な形態に変形加工することによって形成されたものである。補強機構は二つの方法によって導入される。すなわち帯状の素材フィルム上に周期的に補強機構を設け、その後このフィルムを用いて袋を成形するか、あるいはまず袋を成形した後、補強機構を設け、ついで充填し、密閉する。補強機構の付与および袋の密閉は循環過程において行うこともできる。

【0007】本発明による袋の望ましい実施形態は、請求項 2 ないし 16 に記載の通りである。袋の一つの角に外郭に沿って注出口が設けられていることによって（請求項 2）、袋の注出方式が改善される。注出口の外郭間に補強機構が配置されていることによって（請求項 3）、外郭に沿って形成されている注出路が有効に補強される。この場合本発明による補強機構のような固定化処置が施されていなければ、注出時、特に袋から中身を口の比較的小さい常用の備え付け容器に移し変えるよう

な場合に、注出口部分が折れ曲がり、注出を中断しなければならない羽目になる。

【0008】請求項4あるいは請求項5に基づいて補強機構が加熱成形による、あるいは低温成形による溝である場合、本発明による補強機構は製造技術上比較的簡単に形成することができる。加熱成形条溝は、たとえば加熱打ち出し工具を用いて、フィルムを金敷の溝内でプレスすることによって形成することができる。あるいはまた加熱成形条溝は超音波溶接方法によっても形成することができる。フィルムの素材によっては、高圧下に、低温成形することも可能である。

【0009】補強機構が二つ、袋を形成する二枚のフィルム領域上に、合同に設けられることによって（請求項6）、補強機能が高められる。このように二つの補強機構を合同に設けることは、製造技術的にたとえば次のような方法によって可能である。すなわち概括的にできあがっているが、周囲がまだ接合されていない袋用フィルムに型を当て、これに合わせてフィルムを外から相互に接合する。型および接合工具はぴったり合っている。ここで型の外面上に外向きの突起が設けられている場合は、それに応じて双方の対応するフィルム領域にそれぞれ外向きの隆起が形成される。型の外面上に溝が設けられている場合は、それに応じて対応するフィルム領域に袋の内部に向かって線状の内向きの突起が形成される。型の一方の側面に内向きの隆起が設けられていて、他の側面に外向きの隆起が設けられている場合は、同じように対応するフィルム領域にそれぞれ、袋の内部方向に向いた溝と袋の外部方向に向いた溝が形成される。合同の補強機構は次のような簡単な方法によって袋の双方のフィルム上に形成することもできる。すなわち袋の一方の側に加熱工具を配置し、袋の反対の側に型を配置する。ついで加熱工具（温度は接合温度より低い）を型に押し付けることによって、同じ方向の二つの変形部を形成する。型の代わりに上記加熱工具に対して相対の関係にある別の加熱工具を使用することもできる。さらに、フィルムを変形加工した後直ちに安定な袋をつくることができるように、二つの補強機構を、包装機械に供給されるフィルムに対して、予め形成しておくこともできる。

【0010】袋の一つの面に、互いに鋭角を成す二つの補強機構が設けられていることによって（請求項7）、袋の注出口はなお一層固定強化される。さらに補強機構が、互いに遠く離れたそれらの端部において、別の補強機構によって連結されていることによって（請求項8）、さらに良好な効果が得られる。

【0011】請求項9に基づいて、注出口に開封補助機構を設けることによって、袋の注出口の開封が容易になる。開封補助機構は、刻印の形態で（請求項10）あるいは切れ目の形態で（請求項11）実施され得る。その場合に刻印あるいは切れ目の貫入の深さはフィルムの厚さより小さいことを要する。いずれの場合も従来一般に

用いられている包装用フィルムを採用することができ、開封補助機構はフィルム変形加工時、あるいは袋接合時に施される。開封補助機構が非断続的窪みの形態で（請求項12）実施されている場合に、引き裂き開封力は最小化される。二層複合フィルムからなる袋に開封補助機構が設けられる場合（請求項13）、開封補助機構の貫入の深さを開封補助機構が設けられるフィルム層の厚さより小さくするか、あるいはフィルムの厚さに等しくすることによって、刻印あるいは切れ目を袋の外側のフィルム層にだけ施すことができる（請求項14）。これによって、開封補助機構の接合部が破れた場合に開封補助機構部分から袋の中身が漏れるのを防止することができる。これに適する複合フィルムとしてポリエステル/ポリエチレン複合フィルムが挙げられる。

【0012】請求項16の如く、袋に立脚部を設けることによって、本発明による袋は、立てることができる。

【0013】

【実施例】次に図面に示した実施例に基づいて本発明をさらに詳しく説明する。立脚部を備えた袋1として形成された袋2は、注出口3の部分に、互いに鋭角を成す補強機構4が設けられている（図1）。補強機構4は袋2のフィルム7を変形加工することによって形成された二重の線状変形5、6である（図2）。注出口3が袋2の角に設けられていて、外郭を形成している（図1）。補強機構4は注出口3の外郭8、9の間に配置されている。補強機構4はそれぞれ溝10の形態を有し（図2）、加熱成形によって形成されている。袋2の外包を形成している両方のフィルム領域11、12に補強機構4、13がそれぞれ二つずつ、互いに合同に配置されている。

【0014】袋2の注出口3に開封補助機構14が設けられている。開封補助機構14は刻印15の形態で実施されている。この場合刻印の深さはフィルムの厚さよりも小さい。開封補助機構14が非断続的窪み16の形態で実施されていて、袋2の双方のフィルム領域11、12の表面上に配置されている（図2）。袋2は二層複合フィルム17によって形成されている。開封補助機構14が複合フィルム17の外層18にだけ配置されている。開封補助機構14の貫入の深さはこの層18の厚さに等しい。この層18は、たとえばポリエステル/ポリエチレン複合フィルムのポリエステル層である。

【0015】補強機構4、13は製造技術的に予めフィルム7上に合同に配置して置くことができ、ついでこの補強機構4、13を備えたフィルム7から袋2を成形することができる。すなわち補強機構4、13を備えたフィルム7を折り曲げ線19に沿って折り曲げた後、周囲を接合することによって袋2が形成される（図3）。図3に示されている袋型20の場合、補強機構4、13は、互いに遠く離れた端部において、別の補強機構21によって連結されている。

## 【0016】

【発明の効果】本発明では、フィルム製の袋で、注出口部分が折れ曲がったりすることなく、非常に扱い易い製品を、安価に提供できる。本発明の製品は詰め替え用の袋として、有用である。

## 【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の一例で、注出口部分に、互いに鋭角を成す二つの補強機構を備えた、立脚部を有する袋の側面図である。

【図2】二層の複合フィルムから成る袋を図1におけるA-A線に沿って切断した場合の断面図であるが、明確化のために拡大して示されている。

【図3】図1と同様の袋において、二つの補強機構が、それらの互いに遠く離れた端部において補助的に別の補強機構によって連結されている形態の袋を製造するために裁断されたフィルムの側面図である。

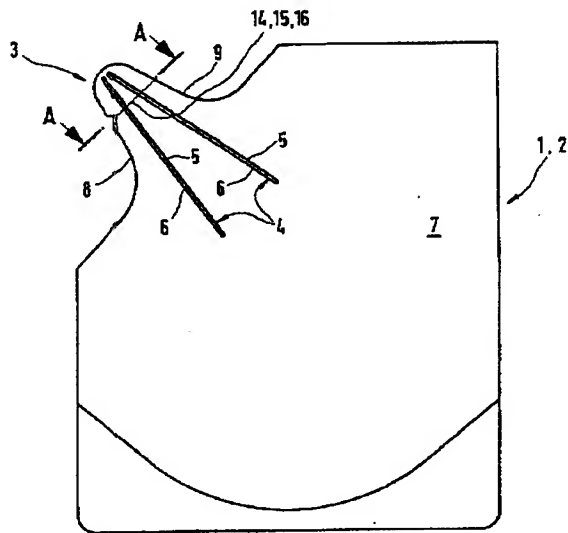
## 【符号の説明】

1 立脚部を備えた袋

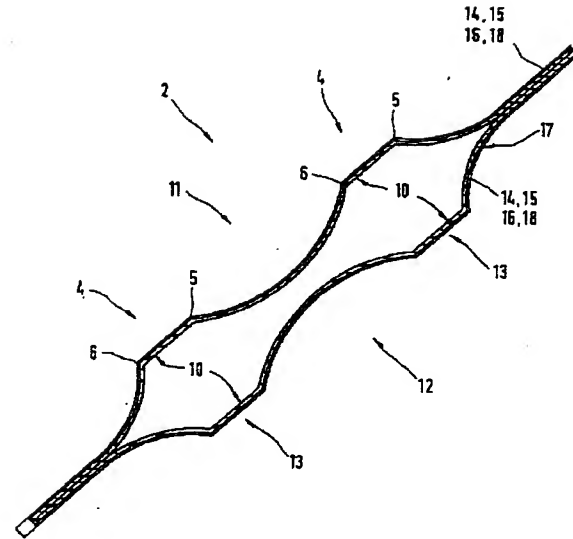
\*

* 2	袋
3	注出口
4	補強機構
5、6	線状変形
7	フィルム
8、9	外郭
10	溝
11、12	フィルム領域
13	補強機構
14	開封補助機構
15	刻印
16	窪み
17	複合フィルム
18	層
19	折り曲げ線
20	袋型
21	補強機構

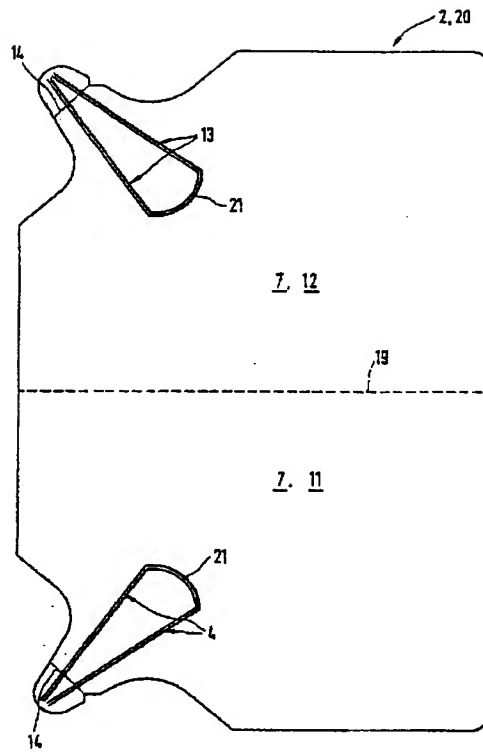
【図1】



【図2】



【図 3】



【公報種別】特許法第17条の2の規定による補正の掲載

【部門区分】第2部門第6区分

【発行日】平成11年(1999)8月24日

【公開番号】特開平 7-2260

【公開日】平成 7 年(1995)1月6日

【年通号数】公開特許公報 7-23

【出願番号】特願平 6-133791

【国際特許分類第6版】

B65D 33/38

33/02

【F I】

B65D 33/38

33/02

【手続補正書】

【提出日】平成10年6月8日

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正内容】

【書類名】 明細書

【発明の名称】 注出口に補強機構を備えた袋

【特許請求の範囲】

【請求項1】 フィルムの周辺をシールすることによって形成した袋であって、袋の外郭に沿って突出する注出口が設けられ、前記注出口には補強機構が1個以上備えられ、前記補強機構は、それぞれ、フィルムの変形加工により形成された1本または複数本の線状変形からなっていることを特徴とする袋。

【請求項2】 前記注出口は、前記袋の上部隅角部において斜め上方に突出して設けられていることを特徴とする請求項1に記載の袋。

【請求項3】 前記注出口は、先細になるように突出していることを特徴とする請求項1または請求項2に記載の袋。

【請求項4】 複数の前記補強機構が、前記袋を形成する少なくとも一方のフィルム面において、互いに鋭角をなして配置されていることを特徴とする請求項1～請求項3のいずれかに記載の袋。

【請求項5】 前記複数の補強機構は、互いの間隔がより大きい方の端部において別の補強機構によって相互に連結されていることを特徴とする請求項4に記載の袋。

【請求項6】 立脚部を備えていることを特徴とする請求項1～請求項5のいずれかに記載の袋。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、合成樹脂フィルム製の袋、特に詰め替え用の袋に関する。

【0002】

【従来の技術】袋の上角の外郭部分を素材補強した袋は、EP-O S 0389257において公知である。角の外郭の一部を切り離すことによって、外郭に沿って注出口が設けられている。この場合に、たとえば袋の中身を備え付け容器に移し替える時に、注出口部分が折れ曲がることのないように、素材補強が行われる。

【0003】しかし素材補強によって注出口部分を固定強化する方式においては、一方で、袋の素材である合成樹脂層を厚くするために、材料を追加しなければならないという欠点がある。他方で、袋を製造するに当たって補強材料の準備、供給および塗布に対して相当に費用がかかるという欠点がある。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】したがって、本発明の課題は、袋の注出口部分に対する素材補強の必要がなく低コストで製造することができ、しかも、中身を容器に容易に移し替えることができる詰め替え用袋を提供することにある。

【0005】

【課題を解決するための手段】上記課題を解決するため、本発明によれば、フィルムの周辺をシールして形成した袋であって、袋の外郭に沿って突出する注出口が設けられており、注出口には補強機構が1個以上備えられ、補強機構は、それぞれ、フィルムの変形加工により形成された1本または複数本の線状変形からなっていることを特徴とする袋が構成される。

【0006】かかる構成によって、袋の注出口部分を補強すべく合成樹脂材料の量を付随的に増加させることなく、袋の中身の容器への移し替えを改善することができる。補強機構は、単に袋の素材を形状の上で安定な形態に変形加工することによって形成されたものである。補強機構は2つの方法によって導入される。すなわち帯状の素材フィルム上に周期的に補強機構を設け、その後こ

のフィルムを用いて袋を成形するか、あるいはまず袋を成形した後、補強機構を設け、ついで充填し、密閉する。補強機構の付与および袋の密閉は循環過程において行うこともできる。

【0007】本発明の好ましい実施例によれば、注出口は、袋の上部隅角部において斜め上方に突出して設けられており、あるいは、注出口は、先細になるように突出している。それによって、袋の中身を、比較的小さい口を備えた容器に移し替えることがより容易になる。本発明の別の好ましい実施例によれば、複数の補強機構が、袋を形成する少なくとも一方のフィルム面において、互いに鋭角をなして配置されている。さらに、補強機構が注出口の外郭間に設けられることによって、注出口内部に形成される注出路が有効に補強される。注出路をより補強するため、さらに好ましくは、複数の補強機構は、互いの間隔がより大きい方の端部において別の補強機構によって相互に連結されている。補強機構が設けられていることによって、袋の中身を、容器、特に小さい口を備えた容器に移し替える際に、注出口部分が折れ曲がって中身の注出を中断しなければならないことが防止される。

【0008】本発明のさらに別の好ましい実施例によれば、袋は立脚部を備えており、それによって袋を立てることができる。

【0009】また、好ましくは、補強機構は、加熱成形または低温成形によって形成された溝からなっている。補強機構は製造技術上比較的簡単に形成することができる。加熱成形条溝は、たとえば加熱打ち出し工具を用いて、フィルムを金敷の溝内でプレスすることによって形成することができる。あるいはまた加熱成形条溝は超音波溶接方法によっても形成することができる。フィルムの素材によっては、高圧下に、低温成形することも可能である。

【0010】さらに好ましくは、2つの補強機構が袋の2枚のフィルム領域上に合同に配置されており、それによって、補強機能が高められる。このように2つの補強機構を合同に設けることは、製造技術的にたとえば次のような方法によって可能である。すなわち概括的にできあがっているが、周囲がまだ接合されていない袋用フィルムに型を当て、これに合わせてフィルムを外から相互に接合する。型および接合工具はぴったり合っている。ここで型の外面上に外向きの突起が設けられている場合は、それに応じて双方の対応するフィルム領域にそれぞれ外向きの隆起が形成される。型の外面上に溝が設けられている場合は、それに応じて対応するフィルム領域に袋の内部に向かって線状の内向きの突起が形成される。型の一方の側面に内向きの隆起が設けられていて、他の側面に外向きの隆起が設けられている場合は、同じように対応するフィルム領域にそれぞれ、袋の内部方向に向いた溝と袋の外部方向に向いた溝が形成される。合同の補

強機構は次のような簡単な方法によって袋の双方のフィルム上に形成することもできる。すなわち袋の一方の側に加熱工具を配置し、袋の反対の側に型を配置する。ついで加熱工具（温度は接合温度より低い）を型に押し付けることによって、同じ方向の2つの変形部を形成する。型の代わりに上記加熱工具に対して相対の関係にある別の加熱工具を使用することもできる。さらに、フィルムを変形加工した後直ちに安定な袋をつくることができるように、2つの補強機構を、包装機械に供給されるフィルムに対して、予め形成しておくこともできる。

【0011】さらに好ましくは、注出口に開封補助機構が設けられる。注出口に開封補助機構を設けることによって、袋の注出口の開封が容易になる。開封補助機構は、刻印の形態あるいは切れ目の形態で実施され得る。その場合、刻印あるいは切れ目の貫入の深さはフィルムの厚さより小さいことを要する。いずれの場合も、従来一般に用いられている包装用フィルムを採用することができ、開封補助機構はフィルム変形加工時、あるいは袋接合時に施される。開封補助機構が非断続的窪みの形態で実施されている場合に、引き裂き開封力は最小化される。2層複合フィルムからなる袋に開封補助機構が設けられる場合、開封補助機構の貫入の深さを開封補助機構が設けられるフィルム層の厚さより小さくするか、あるいはフィルムの厚さに等しくすることによって、刻印あるいは切れ目を袋の外側のフィルム層にだけ施すことができる。これによって、開封補助機構の接合部が破れた場合に開封補助機構部分から袋の中身が漏れるのを防止することができる。これに適する複合フィルムとしてポリエステル／ポリエチレン複合フィルムが挙げられる。

【0012】

【発明の実施の形態】以下、添付図面を参照しながら本発明の好ましい実施例を詳細に説明する。図1は、本発明の1実施例による袋の側面図である。図1に示したように、本発明による袋1は、フィルム7の周辺をシールすることによって形成されており、袋1の上部隅角部2には袋1の外郭8、9に沿って斜め上方に突出する開封可能な注出口3が設けられ、下部には立脚部を備えている。また、袋1を形成するフィルム7面には、2つの補強機構4が、互いに鋭角をなして設けられ、注出口3の外郭8、9の間に配置されている。

【0013】図2は、図1の袋の注出口をA-A線に沿って開封した後における注出口の切り口の拡大図である。図2からわかるように、2つの補強機構4は、それぞれ、フィルム7を変形加工することによって形成された2本の線状変形5、6からなっており、これらの線状変形5、6によって、各補強機構4は溝10の形態を有している。この実施例では、補強機構4は加熱成形によって形成されており、しかも、補強機構4は袋1を形成する表裏両側のフィルム7面に対向して配置されてい



る。

【0014】袋1の注出口3には、注出口3の開封を容易にするための開封補助機構11が設けられている。開封補助機構11は、この実施例では、刻印からなっている。この場合、刻印の深さはフィルムの厚さよりも小さい。開封補助機構11が非断続的窪みからなっている場合には、開封補助機構11は、袋1を形成する表裏両側のフィルム7の表面上に配置される。

【0015】この実施例では、袋1を形成するフィルム7は2層複合フィルムからなっている。そして、開封補助機構11は、複合フィルム7の外層にだけ設けられており、開封補助機構11の貫入の深さは外層の厚さに等しい。外層は、例えば、ポリエステル／ポリエチレン複合フィルムのポリエステル層である。

【0016】図3は、図1の袋と補強機構の構成のみが異なる袋の展開図である。図3に示したように、折り曲げ線13によって2つ折りにすることによって表裏2つのフィルム部分7を形成する1枚のフィルム12に、予め、折り曲げ線13に関して線対称になるように、注出口3を形成しかつ補強機構4をフィルム7上に設け、フィルム12を折り曲げ線13に沿って折り曲げた後、フィルム12の周辺をシールすることによって袋が形成される。図3において、各一對の補強機構4は、それぞれ、互いの間隔がより大きい方の端部において、別の補強機構14によって連結されている。

【0017】

【発明の効果】以上のように、本発明によれば、袋の注出口部分に対する素材補強を行うことなく低コストで製\*

\* 造することができ、しかも、注出口部分が折れ曲がることなく、袋の中身を容易に容器に移し替えることができる、取扱容易なフィルム製の詰め替え用袋が提供される。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の1実施例による袋の側面図である。

【図2】図1の袋の注出口をA-A線に沿って開封した後における注出口の切り口の拡大図である。

【図3】図1の袋と補強機構の構成のみが異なる袋の展開図である。

【符号の説明】

- 1 袋
- 2 上部隅角部
- 3 注出口
- 4 補強機構
- 5、6 線状変形
- 7 フィルム
- 8、9 外郭
- 10 溝
- 11 開封補助機構
- 12 フィルム
- 13 折り曲げ線
- 14 補強機構

【手続補正2】

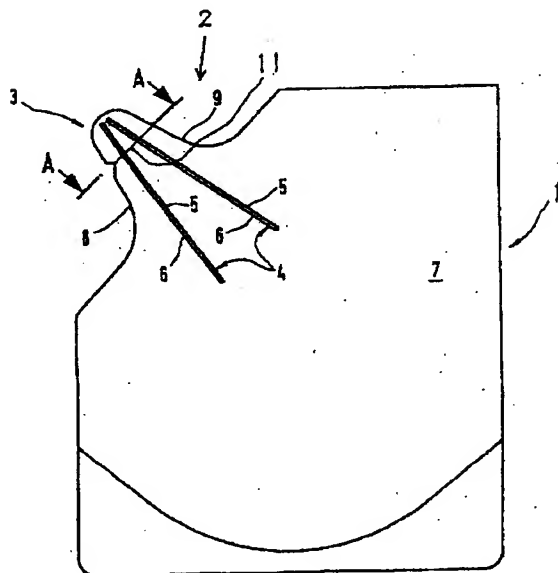
【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】全図

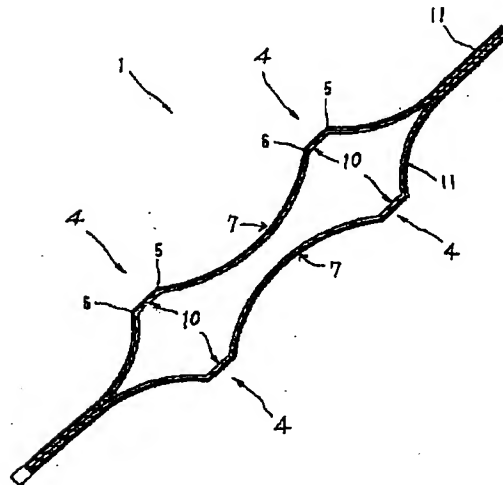
【補正方法】変更

【補正内容】

【図1】



【図2】



【図3】

